

⑩ 日本国特許庁 (JP)
⑫ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭57-36624

⑬ Int. Cl.³
B 29 D 7/04

識別記号

庁内整理番号
7215-4F

⑭ 公開 昭和57年(1982)2月27日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ コートハンガーダイ

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

⑯ 特 願 昭55-112366

⑰ 発 明 者 碓氷宏明

⑱ 出 願 昭55(1980)8月14日

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

⑲ 発 明 者 井立秀則

⑳ 出 願 人 松下電工株式会社

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

門真市大字門真1048番地

㉑ 発 明 者 大木戸光治

㉒ 代 理 人 弁理士 石田長七

明 細 書

1. 発明の名称 コートハンガーダイ

2. 特許請求の範囲

1) コートハンガーダイ本体にレストリクタを取外し自在に配設して、コートハンガーダイ本体のレストリクタより樹脂流入口側にマニホールドを形成すると共にレストリクタよりタイリップ側にブレッシャーマニホールドを形成し、レストリクタをコートハンガーダイ本体に樹脂流入口及びタイリップ側へ移動調節可能に固定して成ることを特徴とするコートハンガーダイ。

3. 発明の詳細な説明

本発明はコートハンガーダイに関し、コートハンガーダイ本体(1)にレストリクタ(2)を取外し自在に配設して、コートハンガーダイ本体(1)のレストリクタ(2)より樹脂流入口(3)側にマニホールド(4)を形成すると共にレストリクタ(2)よりタイリップ(5)側にブレッシャーマニホールド(6)を形成し、レストリクタ(2)をコートハンガーダイ本体(1)に樹脂流入口

(3)及びタイリップ(5)側へ移動調節可能に固定して成ることを特徴とするコートハンガーダイに係るものである。

プラスチック材料をシート状に押出成形する場合、コートハンガーダイなどが用いられる。しかしながら均一な厚みのシートを押出成形するのは非常に困難であり、従来より金型構造の改良が種々試みられている。例えばタイリップの間隔をギルトなどの操作で調整して流量をコントロールする方法があるが、この方法は微妙な調整が要求されるので操作上困難である。また金型の温度を調整する方法もある。これは金型のヒータを数箇所に分けて配列し、樹脂流量の少ない部分のヒータ温度を上げしめることによりこの部分の樹脂の粘度を下げた流量分布を均一化する方法であるが、この方法では一時的には流量は均一化するものの、熱が金型を伝導して熱分布は均一化され、この流量の均一化はすぐに崩れることになり効果的な対策とはなり得ないものであった。このように従来においてはシートを均一な厚みで成形する

コートハンガータイを することは困難なものであった。

本発明は上記の点に鑑みて成されたものであって、簡単な 造及び操作にてシートを均一な厚みで成形することができるコートハンガータイを提供することを目的とするものである。

以下本発明を実施例により詳述する。第1図は本発明の一実施例を示すもので、(1)はコートハンガータイ本体でヒータや熱電対などが内蔵してあり、(3)は押出機よりの溶融成形材料が流入する樹脂流入口である。レストリクタ(2)は略三角形の板状に形成してあり、このレストリクタ(2)をコートハンガータイ本体(1)に取付けることにより樹脂流入口(3)側にマニホールド(4)を、ダイリップ(5)側にブレッシャーマニホールド(6)をそれぞれ形成するものである。またレストリクタ(2)の裏側位置にてコートハンガータイ本体(1)には樹脂流入口(3)とダイリップ(5)側に長い長孔(7)が穿孔してあり、この長孔(7)にボルト(8)を通してボルト(8)の先端を第2図のようにレストリクタ(2)の裏側に螺合し、ボルト

(8)の頭(9)を長孔(7)内の係止部(10)に圧接させることにより、レストリクタ(2)をコートハンガータイ本体(1)に固定するものである。ここでレストリクタ(2)は種々の成形材料に対応するため数種類のものを準備して使い分けるのがよい。

しかして、上記のように形成したコートハンガータイを用いてシートを押出成形するにあたって、シートの端部において成形材料の流量が少ない場合は、ボルト(8)を緩めてボルト(8)を長孔(7)に沿って移動させることにより、レストリクタ(2)を樹脂流入口(3)側へ移動させて、ボルト(8)を締めることによりレストリクタ(2)をこの位置に固定してやれば、シートの端部において成形材料の流量が増して流量は全巾にて均一化できる。また逆にシートの中央部において成形材料の流量が少ないときは、上記とは反対にレストリクタ(2)をダイリップ(5)側へ移動させてやれば、成形材料の流量は均一化できる。さらに、成形を行なう材料の種類が異なれば流量分布も変化してくるので、これに応じたレストリクタ(2)に取換えて成形を行なうものであり、

また必要に応じてレストリクタ(2)に修正加工を施してもよい。

上述のように本発明は、コートハンガータイ本体にレストリクタを取外し自在に配設して、コートハンガータイ本体のレストリクタより樹脂流入口側にマニホールドを形成すると共にレストリクタよりダイリップ側にブレッシャーマニホールドを形成し、レストリクタをコートハンガータイ本体に樹脂流入口及びダイリップ側へ移動調節可能に固定して成るものであるから、レストリクタを移動させるといった構造及び簡単な調節で均一なシートを成形することができるものであり、しかもレストリクタの交換によって種々の成形材料に適応した成形を行なうことができるものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明一実施例の正断面図、第2図は第1図のA-A線断面図である。

(1)はコートハンガータイ本体、(2)はレストリクタ、(3)は樹脂流入口、(4)はマニホールド、(5)はダイリップ、(6)はブレッシャーマニホールドである。

